СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

II. СОРТОВОЙ ПРОКАТ

Заменен Гостом № 2590-71 с 01.01.73
УГС 1972, с. 722

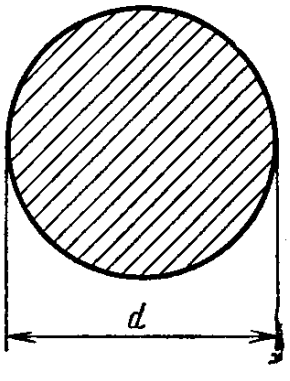
Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КРУГЛАЯ Сортамент	ГОСТ 2590—57* Взамен ГОСТ 2590—51 Группа В22

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь круглого сечения диаметром до 250 *мм* включительно.

Примечание. Сталь диаметром более 250 *мм* поставляется по специальному соглашению.

2. Диаметры стали и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать чертежу и таблице.



Диаметр круга d	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			$см^2$	кг
5 5,6 6	+0,3 −0,5	+0,1 −0,3	0,1963 0,2463 0,2827	0,154 0,193 0,222

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

Диаметр круга d	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			см²	кг
6,3	+0,3 −0,5	+0,1 −0,3	0,3117	0,245
6,5			0,3318	0,260
7			0,3848	0,302
8			0,5027	0,395
9			0,6359	0,499
10	+0,3 −0,5	+0,2 −0,3	0,7854	0,617
11			0,9503	0,746
12			1,131	0,888
13			1,327	1,04
14			1,539	1,21
15			1,767	1,39
16			2,011	1,58
17			2,270	1,78
18			2,545	2,00
19			2,835	2,23
20	+0,4 −0,5	+0,2 −0,4	3,142	2,47
21			3,464	2,72
22			3,801	2,98
24			4,524	3,55
25			4,909	3,85
26	+0,4 −0,7	+0,2 −0,6	5,309	4,17
28			6,158	4,83
30			7,069	5,55
32			8,042	6,31
34			9,079	7,13
36			10,18	7,99
38			11,34	8,90
40			12,57	9,87
42			13,85	10,87
45			15,90	12,48
48			18,10	14,21
50	+0,4 −1,0	+0,2 −0,9	19,64	15,42
53			22,06	17,32
56			24,63	19,33
60	+0,5 −1,1	+0,3 −1,0	28,27	22,19
63			31,17	24,47
65			33,18	26,05
70			38,48	30,21
75			44,18	34,68

Продолжение

Диаметр круга *d*	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			см²	кг
80	+0,5 −1,3	+0,4 −1,2	50,27	39,46
85			56,75	44,55
90			63,62	49,94
95			70,88	55,64
100	+0,6 −1,7	+0,5 −1,5	78,54	61,65
105			86,59	67,97
110			95,03	74,60
120	+0,8 −2,0	+0,6 −1,8	113,10	88,78
125			122,72	96,33
130		+0,6 −2,0	132,73	104,20
140			153,94	120,84
150			176,72	138,72
160	+0,9 −2,5	Не устанавливаются	201,06	157,83
170			226,98	178,18
180			254,47	199,76
190			283,53	222,57
200			314,16	246,62
210	+1,2 −3,0		346,36	271,89
220			380,13	298,40
240			452,39	355,13
250			490,88	385,34

Примечания:

1. В обоснованных случаях допускается применять круглые прутки следующих диаметров: 23, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 44, 46, 52, 58, 62, 64, 68, 72, 76, 78, 115 *мм* с отклонениями, указанными в таблице (по ближайшему меньшему размеру).

2. Овальность сечения (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами) не должна превышать 0,5 суммы допускаемых отклонений.

3. Для катанки диаметром от 5 до 9 *мм* вкл., поставляемой в мотках с проволочных станов, допускаемое отклонение по диаметру должно быть ±0,5 *мм*.

4. По соглашению сторон круглая сталь может поставляться с плюсовыми допусками, не превышающими суммы допускаемых отклонений указанных в таблице.

5. Удельный вес стали принимается равным 7,85.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

3. По длине круглая сталь поставляется:

а) нормальной (немерной) длины

прутки из стали обыкновенного качества		
при диаметре до 25 *мм* вкл.	от 5 до 10	*м*
„ „ от 26 до 50 *мм* вкл.	„ 4 „ 9	„
„ „ „ 53 „ 110 „ „	„ 4 „ 7	„
„ „ свыше 110 „ „	„ 3 „ 6	„
прутки из качественной стали всех диаметров	„ 2 „ 6	„

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечания:

1. Допускается поставка прутков немерной длины из стали обыкновенного качества не короче 2,5 *м* и из качественной стали не короче 1,5 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

2. По соглашению сторон прутки могут поставляться в согнутом пополам виде:

диаметром до 20 *мм*	длиной до 18 *м*
» от 20 до 25 *мм* вкл.	» » 12 »

4. Допускаемые отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной должны быть:

при длине прутков до 4 *м* вкл.	+30 *мм*
„ „ „ свыше 4 до 6 *м* вкл.	+50 „
„ „ „ „ 6 *м*	+70 „

5. Сталь диаметром до 8 *мм* вкл. поставляется в мотках, свыше 8 *мм* — в прутках.

Примечание. По соглашению сторон в мотках может поставляться сталь размером до 22 *мм* вкл.

6. Местная кривизна прутка не должна превышать 5 *мм* на 1 *пог. м*. Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 *пог. м* на длину прутка в метрах.

Примечание. По требованию заказчика должны поставляться прутки, у которых кривизна не превышает 2 *мм* на 1 *пог. м*.

7. Скручивание прутка вокруг продольной оси не допускается.

8. Рез прутка должен быть под прямым углом.

9. Теоретический вес стали определяется из указанных в таблице весов 1 *пог. м* профиля (установленных по номинальным размерам).

10. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения круглой стали марки Ст. 3 диаметром 50 *мм*:

$$\text{Круг}\ \frac{50\ \text{ГОСТ}\ 2590\text{—}57}{\text{Ст. 3 ГОСТ}\ 535\text{—}58}.$$

Замена

ГОСТ 535—58 введен взамен ГОСТ 535—52.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891

gost.e-ecolog.ru